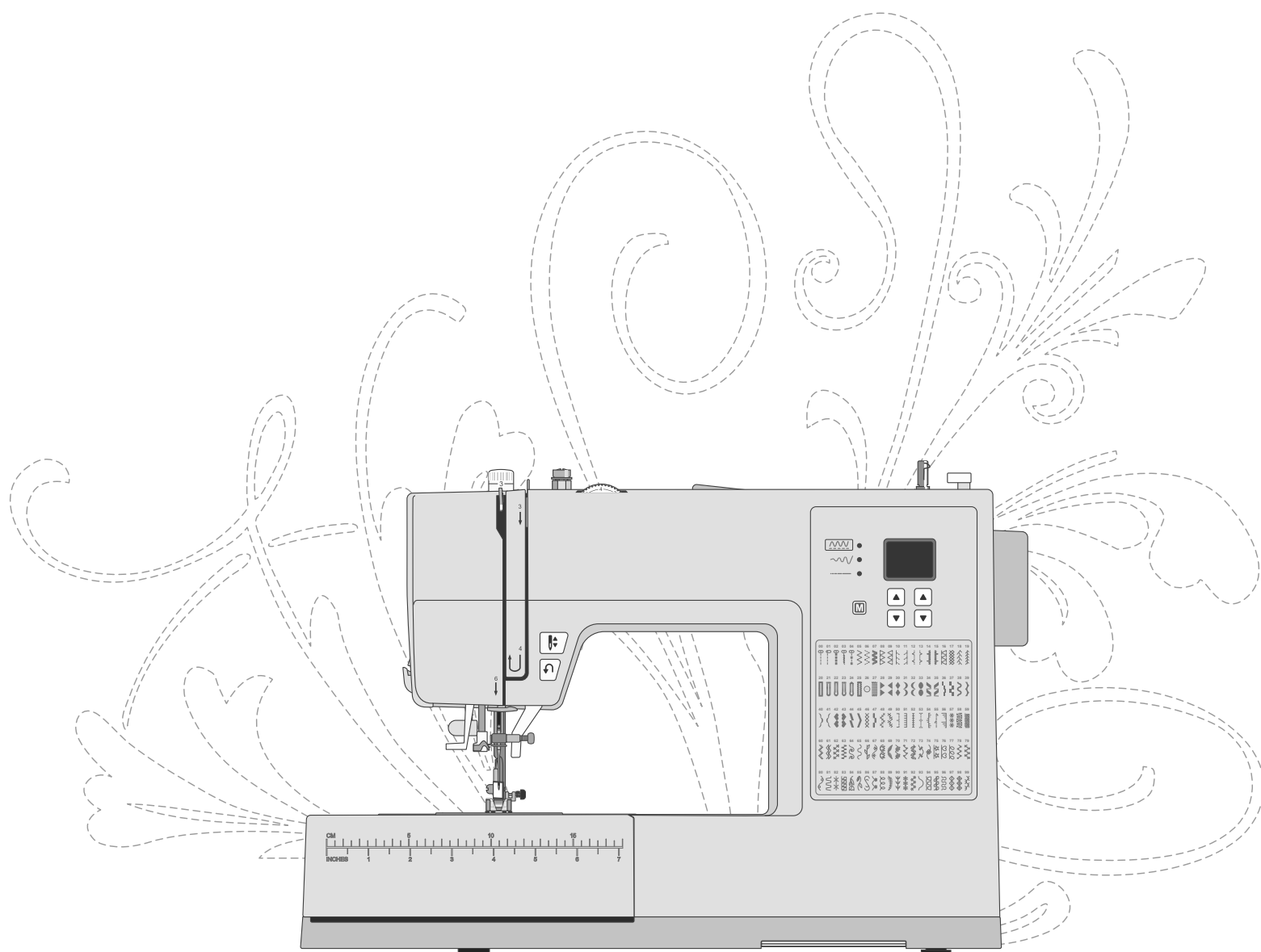


使用说明书

HD 6600C • HD 6605C



SINGER®

此家用缝纫机经设计符合 IEC/EN 60335-2-28 和 UL1594。

重要安全说明

使用本电器时，务必遵守以下基本安全预防措施：

请在使用此家用缝纫机前阅读所有说明。将说明书置于靠近机器的适当位置。如将机器给予第三方，请确保将手册一并送予。

危险 - 要降低电击风险：

- 插电后决不可使缝纫机处于无人看管的状态。缝纫机所插的电插座应可轻松够及。在使用后，清洁、打开缝纫机套、润滑前，或者在进行说明手册中提到的其他任何用户维护和调整时，请立即拔掉电源。

警告 - 要降低烫伤、火灾、电击或人身伤害风险：

- 请勿将机器用作玩具。缝纫机由儿童操作或在儿童附近使用时需特别注意。
- 仅按本手册所述指定用途来使用本缝纫机。仅使用手册中包含的由制造商推荐的附件。
- 切勿操作电源线或插头损坏、无法正常工作、跌落或损坏或者落入水中的缝纫机。将缝纫机送至最近的授权经销商或维修中心进行检查、维修、电气或机械调整。
- 切勿在通风孔堵塞的情况下操作缝纫机。保持缝纫机通风孔和脚踏控制器清洁，避免棉绒、灰尘和碎布积聚。
- 保持手指远离所有移动部件。在缝纫机针附近操作时务必特别小心。
- 务必使用正确的针板。错误的针板会导致机针折断。
- 请勿使用弯曲的机针。
- 请勿在缝纫时推拉布料。否则可能会使机针偏斜，导致机针折断。
- 佩戴安全眼镜。
- 在机针区域进行机针穿线、换针、换底线或更换压脚等调整时，应转至“0”关闭机器。
- 切勿将任何物体丢进或插入通风口。
- 请勿在室外使用。
- 请勿在使用喷雾（喷撒）产品或氧气含量受控的环境下操作。
- 要断开机器的，应将所有控制装置转至（“0”）位置，然后从插座中拔下插头。
- 拔下插头时请勿拉扯电源线。要拔下插头，应抓住插头，而非电源线。
- 脚踏控制器用于操作机器。切勿将其他物体置于脚踏控制器之上。
- 如机器弄湿，切勿使用机器。
- 若 LED 灯受损或损坏，必须立即由制造商或其维修代理或相同的合格人员维修，以防发生危险。
- 若连接脚踏控制器的线损坏，必须立即由制造商或其维修代理或相同的合格人员维修，以防发生危险。

- 本缝纫机为双绝缘结构。 仅使用完全相同的替换件。 请参见双绝缘电器维修说明。

保存这些说明

仅适用于 欧洲国家：

本电器可供年满 8 岁的儿童以及身体、感官或心理能力较弱或缺乏经验和知识的人士在获得监督或指导安全使用电器的方法并明白相关危险的情况下使用。 儿童不可把玩本电器。 在没有监督的情况下，儿童不可清洁和维修本电器。

正常运行状态下的噪音音量低于 80 dB。

机器只可使用 Zeng Hsing，台湾 制造的 C-8000 型脚踏控制器。

适用于非 欧洲国家：

本缝纫机不适用于身体、感官或心理能力较弱，或缺乏经验和知识的人士（包括儿童），除非在专人监督指导下使用，以确保使用者的安全。 应监督儿童，确保其不把玩本缝纫机。

正常运行状态下的噪音音量低于 80 dB。

机器只可使用 Zeng Hsing，台湾 制造的 C-8000 型脚踏控制器。

双绝缘产品的维护

在双绝缘产品中，提供两个绝缘系统替代接地。 双绝缘产品不提供接地装置，也不应为产品添加接地装置。 维修双绝缘产品要求特别小心并且对系统有充分了解，且只能由合格维修人员修理。 双绝缘产品的替换件必须与产品中所使用的部件完全相同。 双绝缘产品标有“DOUBLE-INSULATION”或“DOUBLE-INSULATED”（双绝缘）。

目录

简介	1	闭合式包缝线迹	20
预期用途	1	暗线缝	20
机器概述	1	织补和修补	21
机针区域概述	2	修补大孔	21
机器顶部	2	修补撕裂	22
附件概览	3	修补小孔	22
内置附件（未提供图片）	3	牛仔卷边	23
压脚	4	纽扣缝纫	23
可选配件	4	一步式锁纽孔	24
线迹概述	5	缝纫拉链	25
实用线迹	5	居中的拉链	25
装饰线迹	6	仿手工绗缝线迹	26
准备	8	维护	27
拆开机器包装	8	清洁机器	27
连接电源	8	清洁梭芯区域	27
缝纫后的收藏	8	清洁梭芯区域的下方	27
自由臂/可拆卸的配件托盘	8	故障排除	28
压脚抬升器	9	技术规格	31
割线刀	9		
线柱	10		
梭芯绕线	11		
插入梭芯	11		
机器穿线	12		
机针穿线器	13		
机针	13		
重要的机针信息	14		
选择指南——机针尺寸、布料、缝线	14		
更换机针	14		
缝线张紧度	15		
无送料齿的缝纫	15		
压脚压力	15		
更换压脚	16		
操作和线迹控制按钮	16		
倒缝按钮	16		
机针上停/下停	16		
菜单/声音开/关	16		
导航箭头	16		
实用和装饰线迹	17		
线迹宽度/机针位置	17		
线迹长度	17		
选择线迹	17		
缝纫	18		
缝纫	18		
开始缝纫——直线线迹	18		
更改机针位置	18		
更改缝纫方向	18		
结束缝纫	18		
直线伸缩缝线迹	19		
多步曲折线迹	19		
倾斜包边线迹	20		

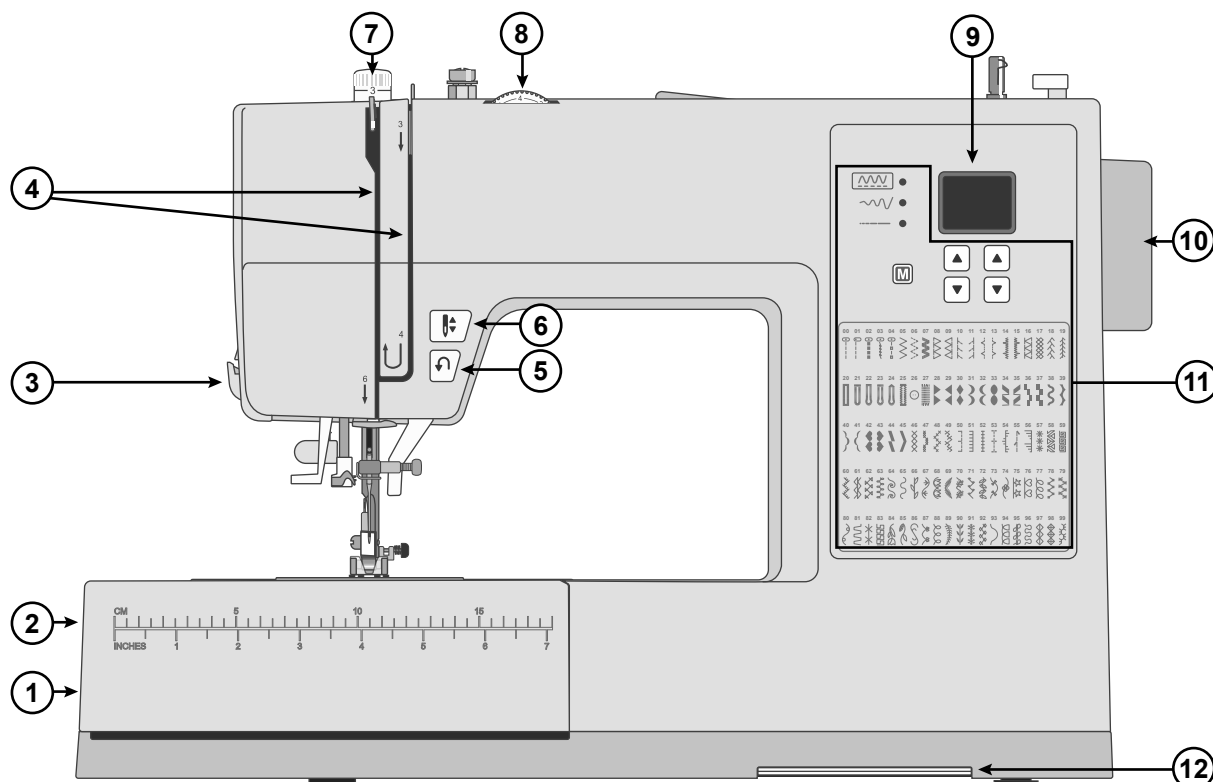
简介

预期用途

对最佳使用和维护方法进行了说明。本产品不用于工业用途。

欲获得您所在地区更多帮助，请登录 www.singer.com。

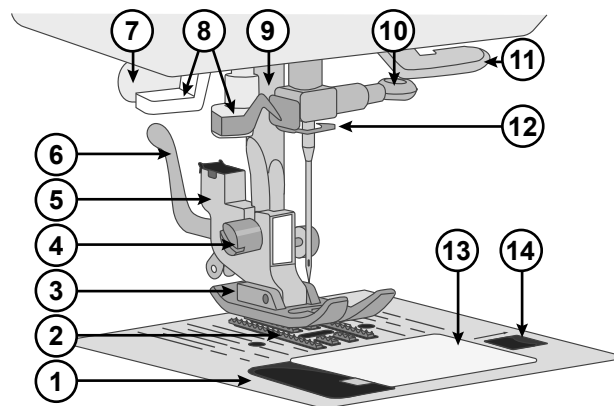
机器概述



1. **送料齿杆**——通过侧向移动接合或脱开送料齿。位于自由臂的背面。
2. **配件托盘/自由臂** — 在缝纫时提供平整的表面并且可用于储存您的配件。拆下配件托盘以使用自由臂，它让缝纫变得更简单，例如缝制裤子卷边和袖子。
3. **割线刀**——用于在缝纫结束时修剪线头。
4. **穿线槽** — 用张紧盘和挑线杆的穿线路径。
5. **倒缝按钮**——按住以进行倒缝，例如用于固定接缝的头部或尾部。
6. **机针上停/下停按钮** — 按下以抬起和/或放下机针。
7. **压脚压力装置**——控制压脚对布料施加的压力。
8. **缝线张紧度调节标度盘**——针对您的线迹、缝线和布料，选择适当的张紧度。
9. **显示屏** — 显示当前的线迹和设置。
10. **手轮**——用于手动控制机针以及挑线杆的移动。
11. **线迹控制面板** — 通过这些按钮选择菜单、选择线迹以及调整您的线迹设置（参见 页 16—页 17）。
12. **压脚建议** — 向前滑动查看您所选的线迹推荐使用哪种压脚。

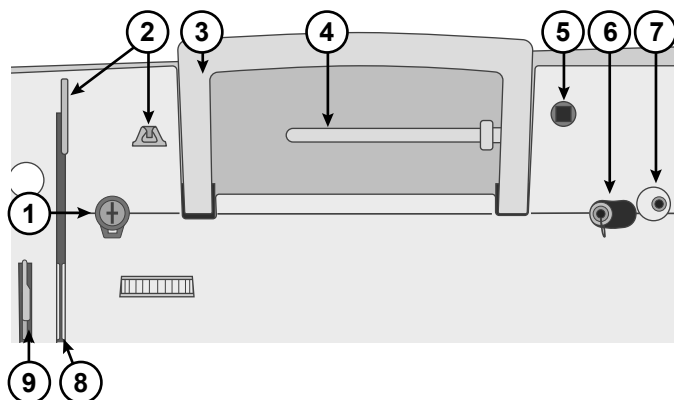
机针区域概述

1. **针板**——在压脚周围提供平坦表面用于缝纫。引导线在缝纫过程中可以轻松地平直引导布料。
2. **送料齿**——缝纫时向压脚下方送布料。
3. **压脚**——将布料贴住送布牙，在缝纫时输送压脚下的布料。
4. **压脚座螺钉**——拧松该螺钉以拆下压脚座。
5. **压脚座**——支撑压脚。
6. **压脚分离杆**——按下此分离杆将压脚从压脚座中释放出来。
7. **纽孔杆**——用于纽孔缝纫。
8. **内置穿线器**——轻松、快速穿线。
9. **压脚杆**——适配压脚座。
10. **机针夹紧螺钉**——固定机针。
11. **导线器**——有助于维持缝纫期间的线流。
12. **机针导线器**——有助于维持缝纫期间的线流。
13. **梭芯盖**——缝纫时保护梭芯。
14. **梭芯盖释放按钮**——按下打开梭芯盖。

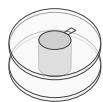


机器顶部

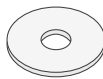
1. 梭芯绕线张紧盘
2. 导线器
3. 手柄
4. 线柱
5. 辅助线柱孔
6. 梭芯绕线轴
7. 梭芯绕线止动器
8. 缝线张力片
9. 挑线杆



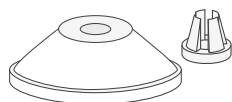
附件概览



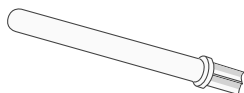
梭芯 x4——仅使用机器随机附送的透明梭芯类型（SINGER® 15 类透明梭芯）。交付时，机器中已经插入一个梭芯。



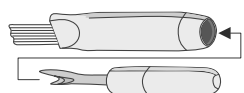
毛毡垫——当使用辅助线柱时，用于缓冲线团。



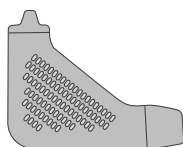
线轴帽——两种尺寸（大和小），适用于各种风格的线团。



辅助线柱——用于使用大线团或特种线进行的缝纫。



刷子和拆线刀——用于拆除线迹/刷除棉绒。

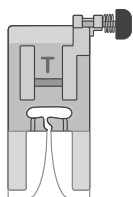


L 型螺丝刀——用于拆除针板、压脚座或机针螺钉。

内置附件 (未提供图片)

- 机针
- 脚踏控制器
- 电源线
- 软盖

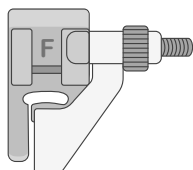
压脚



通用压脚 (T) (随机器一同交付)

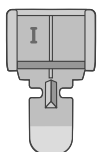
此压脚用于在大部分布料类型上的一般性缝纫。压脚底部平整，使布料可以在缝纫时压在送料齿上。其还设有一个宽槽，可以根据缝纫的线迹将机针从左向右移动。

压脚有一个“锁定到位”按钮，在厚接缝上缝纫时，按下按钮将压脚锁定在水平位置（参见页 23）。



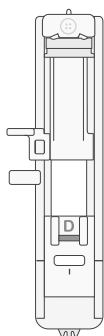
暗线缝压脚 (F)

暗线缝压脚用于在衣服和家饰中缝制暗线。正面有一个带延长的可调节导杆，用于在缝制过程中引导折叠卷边。



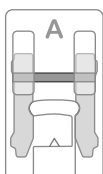
拉链压脚 (I)

此压脚用于插入拉链。根据哪一边需要缝上拉链，将压脚安装到哪一边的压脚座上。拉链压脚也可用于制作和插入滚边。



一步式钮孔压脚 (D)

利用此压脚可为纽扣制作尺寸非常合适的钮孔。其后面有一块区域可用于设置钮孔尺寸。机器将根据所设置的钮孔尺寸自动缝制钮孔。



缎纹缝压脚 (A)

这个压脚用于缎纹线迹和其他装饰性线迹。

可选配件

可为您的机器挑选额外的选购配件。更多信息请访问 SINGER® 网站。

线迹概述


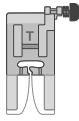







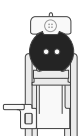





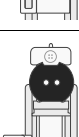

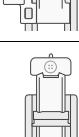


实用线迹

下表中所述的线迹为实用线迹，主要用于实用型缝纫。

机器正面印制的线迹是机器所配备的线迹。

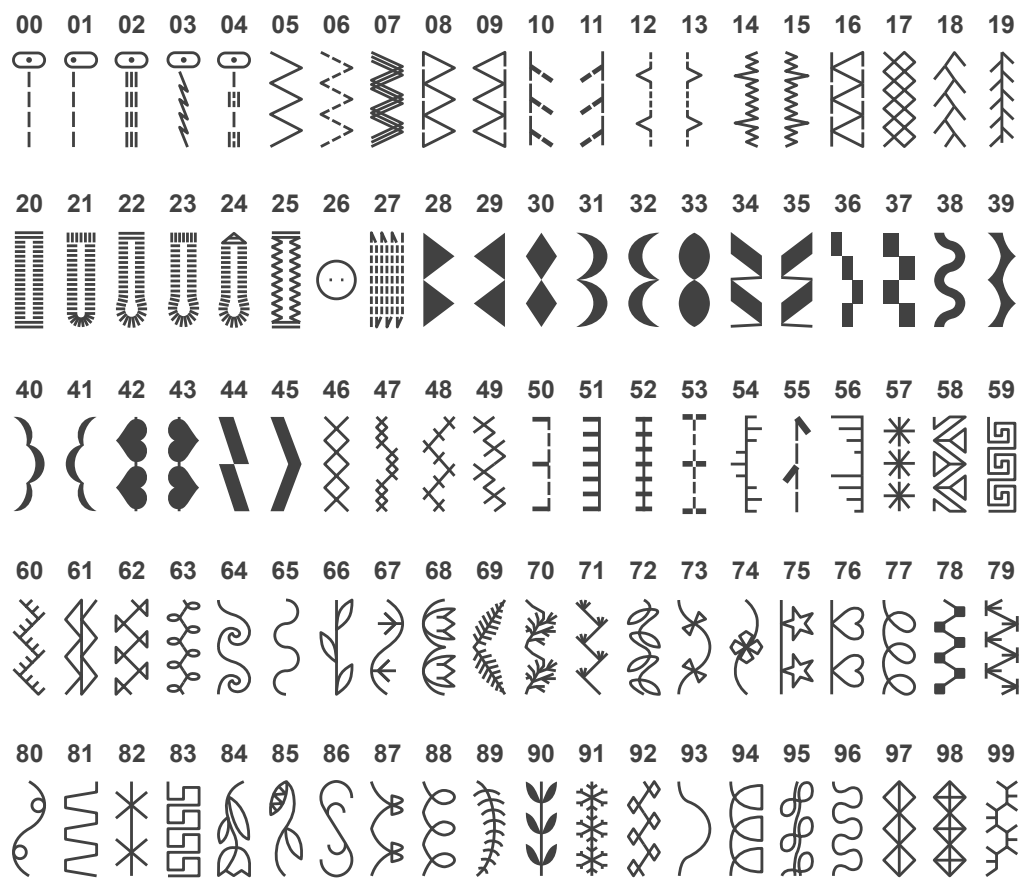
缝纫时，将缝线张紧度设为 3-5 之间。请务必在一块废布上试针，必要时调节张紧度。

		应用范围
	直线线迹中心位	 缝纫所用的基本线迹。直线线迹最常见的用途是将两块布料缝纫到一起。
	左侧位直线线迹	 适用于各种缝纫。
	直线伸缩缝线迹	 比普通直线线迹更加强韧，用于弹力针织布料，因为其采用三重锁固——向前、向后、再向前。用于加固运动服接缝以及需要承受很大张力的弯曲接缝。
	弹力线迹	 适用于斜纹毛织布和弹力布料的接缝。
	曲折形线迹	 一种功能非常全面的线迹，适用于装饰性线迹、贴花和缝装彩带和饰边。
	多步曲折线迹	 用于完工接缝余量，防止布料散开。接缝完工时，相比普通的曲折线迹，线迹较小的步幅更有助于保持布料平整。其还可用于修补撕裂处和缝纫弹性布料。
	加固曲折线迹	 适用于布料边缘之间的缝接或与皮革交叠。用于装饰缝纫。
	包缝线迹	 一步完成沿边缘缝纫接缝和包边或者后续修剪边缘。适用于中等和中重型弹力布料。
	暗线缝卷边线迹	 布料正面基本看不见的卷边缝纫。适用于使用非弹力布料制成的短裙、长裙、裤子、窗帘等。
	弹性暗线缝卷边线迹	 布料正面基本看不见的卷边缝纫。适用于采用弹力针织布料制成的衣物和其他缝纫作品。
	倾斜包边线迹	 沿边缘拼缝和包边一步完成或后续修剪边缘。适用于中等和重型弹力布料。

	闭合式包缝线迹		缝纫装饰卷边和重叠接缝、腰带和条带。适用于中重型弹力布料。
	蜂窝形线迹		用于弹性装法、装饰线迹、伸缩线迹、贴线和卷边。
	纽孔		将纽孔缝纫到家用装饰、衣物、工艺品等对象上。
	圆形套结纽孔，加固		适用于轻质布料。
	钥匙孔纽孔		方形端部，适用于定制夹克、大衣等。
	钥匙孔纽孔，加固		方形端部，适用于定制夹克、大衣等。
	钥匙孔纽孔，锥形		锥形端部，适用于定做衣物。
	弹力纽孔		用于弹力布料。
	缝补线迹		缝补和修复工作服、牛仔、桌布和亚麻毛巾的小孔。
	纽扣缝纫线迹		用于纽扣缝纫。

装饰线迹

您的机器也配有装饰线迹。上一张表中未予描述的线迹属于装饰线迹。缝纫装饰线迹时，确保在布料下方放置稳定衬，以获得更好的视觉效果。将缝线张紧度设为 3-5 之间。请务必在一块废布上试针，必要时调节张紧度。



线迹概述

准备

拆开机器包装

1. 将箱子放在稳定的平面上。将机器从箱中提起，清除包装。
2. 拆掉所有的外部包装材料和塑料袋。
3. 用干布擦掉机器上的毛球和/或机针区域残余的油。

注意 您的缝纫机已经过调试以在正常室温下提供最佳的缝纫效果。极高和极低的温度可能影响缝纫效果。

连接电源

在配件中，您可以找到电源线和压脚控器。

注意：如果您对如何将机器连接到电源有疑问，请咨询专业电工。当机器不使用时，请拔出电源线插头。

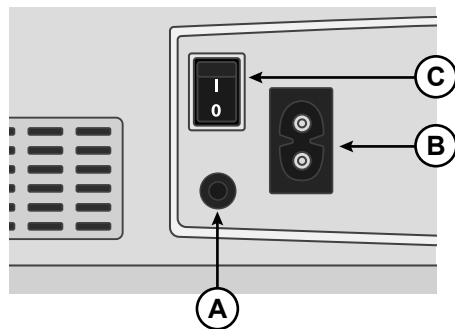
对于本缝纫机，必须使用Zeng Hsing，台湾制造的压脚控器类型C-8000。

在缝纫机的右下角，您可以找到连接插口和开/关按钮。

1. 将脚踏控制器电线连接至机器右下方的前插口（A）中。
2. 将电源线连接至机器右下方的后插口（B）中。将电线插到墙面插口中。
3. 按下开/关键（C）至“I”开启电源和缝纫灯。

缝纫速度通过踩下脚踏控制器进行调节。

注意 关机后，机器中可能存在剩余的电量。这可能导致缝纫灯在消耗剩余电量时继续亮几秒钟。对于高效节能型电器而言，这是正常的。



适用于美国和加拿大

本缝纫机配备极性插头（一片宽于另一片）。要降低电击风险，本插头只能安装在极性插座中。如果插头未完全装入插座，请反转插头。如仍不能安装，请联系具有资质电气技师安装正确的插座。请勿以任何方式修改插头。

缝纫后的收藏

1. 将主开关关闭。关机后，剩余的电量仍将留在机器中。这可能导致缝纫灯在消耗剩余电量时继续亮几秒钟。对于高效节能型电器而言，这是正常情况。
2. 从墙面插座中拔出电线，然后再从机器上拔下电线。
3. 将电源线缠绕在脚踏控制器上，以便于存放。
4. 将所有配件放置到配件托盘中。将托盘围绕自由臂滑入机器上。
5. 将脚踏控制器和电源线放到自由臂上方的空间中。
6. 将软盖盖到机器上阻挡灰尘和毛球。

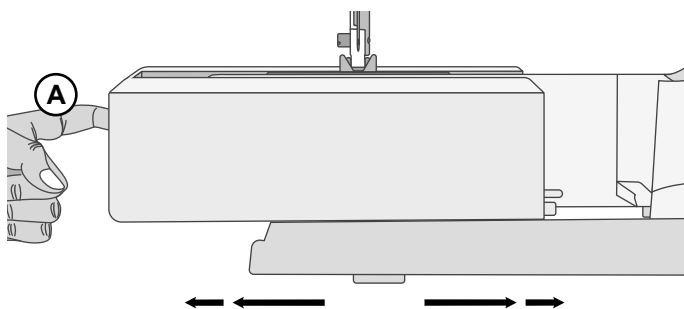
自由臂/可拆卸的配件托盘

将压脚、梭芯、机针和其他配件均放入配件盘，以便于使用。

将配件盘留在机器上，形成更大的平整工作表面。

使用自由臂以便于缝纫裤腿和袖缝。如需使用自由臂，请滑出配件托盘。连接后，钩子会将配件托盘稳稳地固定在机器上。向左滑以移除托盘。

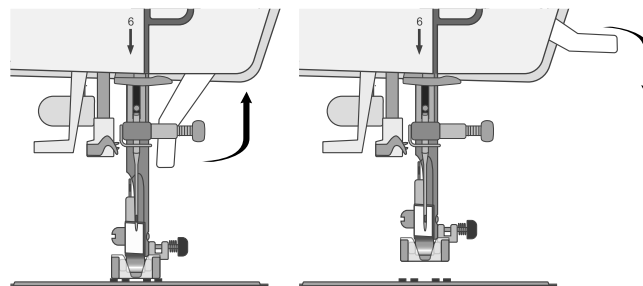
当从机器上拆卸配件托盘时，将一根手指放在配件盒左侧的凹槽（A）内并将门轻轻拉开。推门关上，然后将托盘装回机器上。



压脚抬升器

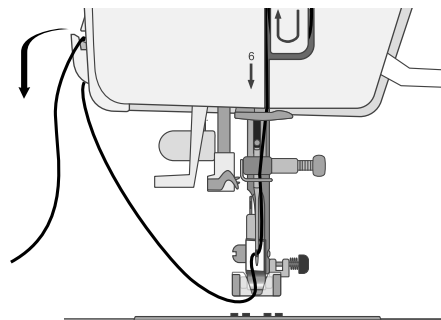
压脚杆位于缝纫机头的右侧。压脚杆用于抬起和放下压脚。将压脚杆抬起以进行机器穿线，放下以进行缝纫。

通过抬升压脚释放杆并进一步向上按推，压脚的抬升高度将额外增加，以便您滑动压脚下方较厚的缝纫作品。



割线刀

如需使用割线刀，请如图所示自后向前拉线。此操作将使线头保留足够的长度，当您再次开始缝纫时，机针不会脱线。



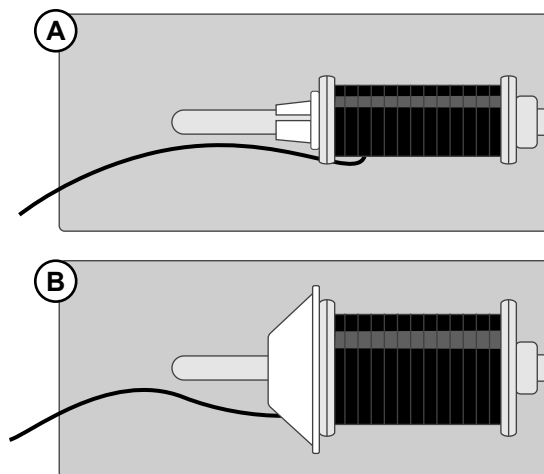
线柱

您的机器有两个线柱，一个主线柱和一个辅助线柱。这两个线柱专为各类线而设计。主线柱可用于水平位置（从线团中出线）和垂直位置的辅助线柱（线团转动）。对于普通缝纫线，使用水平位置，对于大型线团或特种线，使用垂直位置。

主线柱

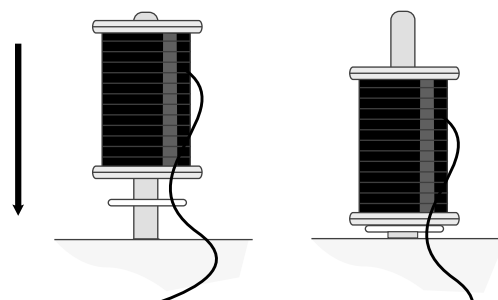
将线团放置在线柱上。确保线按逆时针方向从线团出线，并且在线柱上滑动。请使用比线团略大的线塞。对于较窄的线团（A），请针对线团使用较小的线塞。对于较大的线团（B），请针对线团使用较大的线塞。应将线塞的平整面牢固地压在线团上。线塞和线团之间应该没有任何空隙。

注意 请注意，不是所有线团都以同样的方式生产。如果遇到缝线的问题，请反向转动或使用垂直位置。

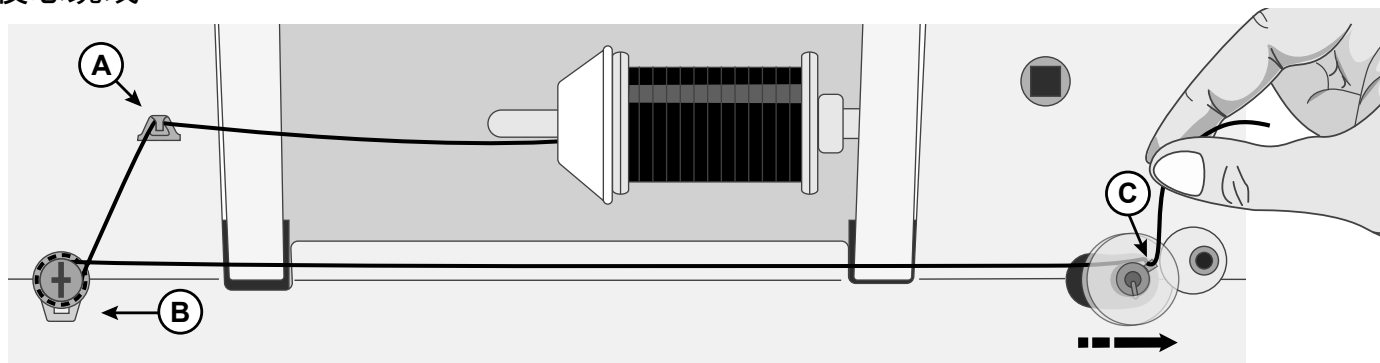


辅助线柱

如果从第二线团缠绕梭芯或者使用大线团或特种线缝纫，则使用辅助线柱。将辅助线柱插入机器顶部的孔中。在线轴下放置一个毛毡垫这样是为了防止缝线出线过快。不要在线柱顶部盖上线塞，因为它会阻碍线团旋转。



梭芯绕线



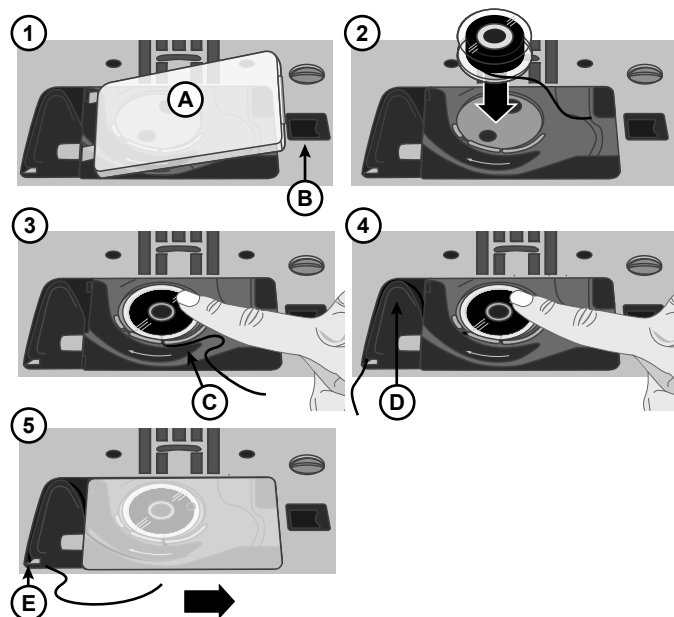
1. 将线团放置在线柱上。将线塞沿着线团牢牢滑入。
2. 将线自前向后地放入导线器 (A) 中。将缝线顺时针绕在梭芯绕线张紧盘上 (B)，确保拉动缝线使其仅仅贴在张紧盘之间。
3. 自内向外穿过梭芯 (C) 中的孔。
4. 将梭芯放在梭芯绕线轴上。确保梭芯已紧紧压下。
5. 将绕线轴推到右边。按住线头，踩下脚踏控制器以开始绕线。几圈之后，将脚移离脚踏控制器，以停止绕线。切断梭芯上方的多余线尾，确保在靠近梭芯的位置割线。踩下脚踏控制器继续绕线。当梭芯绕满时，梭芯绕线速度将减慢并自动停止。
当绕线轴被推到右侧，屏幕中将显示梭芯绕线图标。
6. 将绕线轴推到左边。拆下梭芯并剪断线头。

注意 当绕线轴推向右侧时，机器不会缝纫。确保将梭芯主轴推回到缝纫位置（左侧）后再开始缝纫。

插入梭芯

注意 在插入或拆下梭芯时，请确保机针被完全抬升并且机器关机。

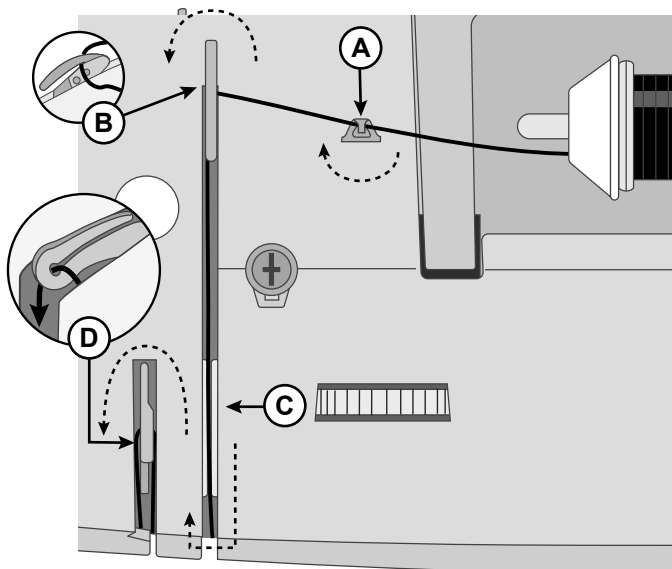
1. 将梭芯盖 (A) 右侧的小按钮推 (B) 到右侧来将其拆卸。
 2. 将梭芯放入梭芯盒内，缝线逆时针走线。
 3. 将您的指尖放在梭芯上，轻轻向右拉线，然后在导杆 (C) 下方向左拉。
 4. 继续引导缝线朝左并绕着曲线 (D) 旋转。
 5. 将其沿通道向下移到前面，然后进入梭芯切线刀 (E)。
- 盖回梭芯盖，将缝线向右拉动以割断多余的线。



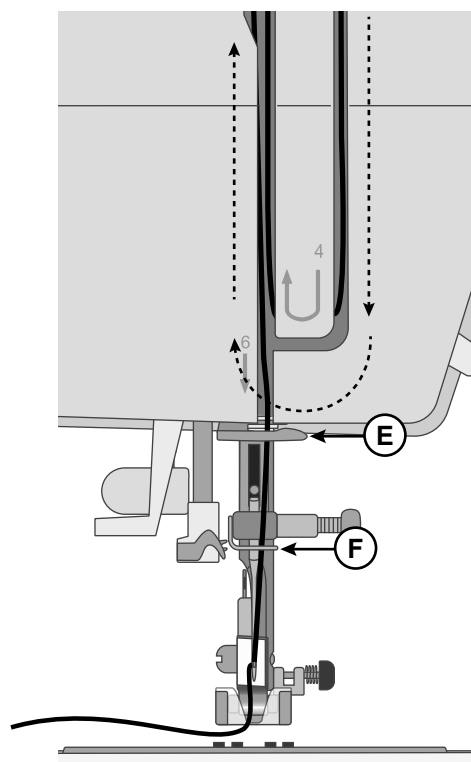
机器穿线

特别注意！ 将手轮向朝着您的方向转动，以确保压脚被抬起并且机针位于其最高位置。这一点非常重要，有助于确保机器已正确穿线。如不进行此操作，您可能在开始缝纫时出现线迹质量不佳。

1. 将线放在线柱上，然后安装尺寸合适的线塞。
2. 从前向后将线拉入导线槽（A），从后至前拉线槽（B）。拉住张力片（C）之间的线。
3. 继续向下穿过右侧的穿线槽，绕到掉头处，然后再向上穿过左侧的穿线槽。
4. 将右侧的线引入到挑线杆（D）中，并在左侧的穿线槽中向下引入，将其引入下线槽（E）和上线槽（F）。
5. 从前向后穿线。



机器俯视图



机器正面图

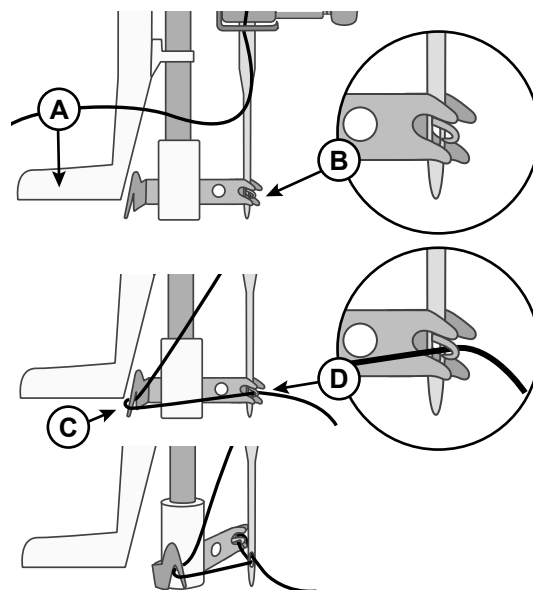
机针穿线器

您可以使用内置式机针穿线器轻松、快速地穿线。

机针必须处于其最高位置才能使用内置的穿线器。朝您的方向转动手轮直到机针位于最高位置，或按下机针上停/下停。此外，建议您放下压脚。

- 使用手柄（A）将穿线器拉至最下端。金属凸缘会盖住机针。小线钩将穿过针眼（B）。
- 将线从后面放在导线器（C）的上方和小线钩（D）的下方。
- 让穿线器轻轻地倒退释放。线钩将缝线穿过针眼，在机针后方绕一个圈。将线圈从机针后方拉出。
- 抬起压脚，将缝线放在机针下方。
- 将线从针眼上方拉出大约 6 - 8"（15 - 20cm）。这样可以防止开始缝纫时出现机器未穿线的情况。

注意 缝针穿线器专为 70-110 号机针设计。您不能将穿线器用于尺寸为 60 或更小的机针、翼针或双针。此外，还有一些备选配件需要手动穿针。当手动穿针时，请确保自前向后穿线。



机针

对完美的缝制而言，缝纫机机针起到重要作用。只用品质保证的机针。我们推荐130/705H 的机针。您机器内附的机针包包含最常用尺寸的机针。



请确保机针与您使用的线匹配。较粗的线要求针眼较大的机针。如果相对线而言针眼过小，穿线器可能无法正常工作。



通用针

通用针针尖略圆，且包括各种尺寸。适用于各种类型和重量布料的一般缝纫。



弹力针

弹力针采用圆形针尖并有一个特殊的凹槽，可在布料弯曲时避免跳线。适用于针织、泳衣、摇粒绒、合成绒面革和皮革。



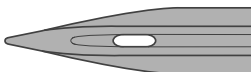
牛仔针

牛仔针针尖尖锐，可以重重穿过机织品而不变形。用于帆布、牛仔布、超细纤维。



刺绣针

刺绣针有一种特殊凹槽，针尖略圆，针眼稍大，以避免对线和面料的损坏。用于金属纤维以及其他用于刺绣和装饰缝纫的特殊线。



翅针

翅针在针的每侧有宽宽的延长部分，可以在天然纤维织物上缝纫拼花及其他卷边线迹时在布料上戳孔。

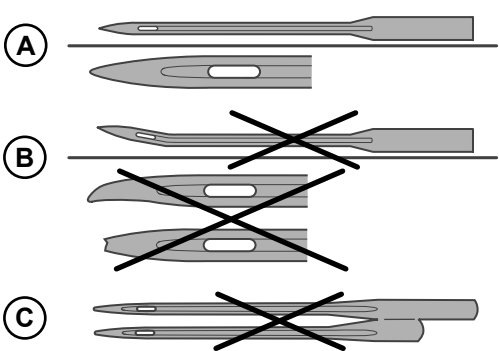
重要的机针信息



经常更换机针。作为通用法则，应当在实际缝纫每 6-8 小时更换一次机针。

务必使用针尖锋利的直针，确保针尖未弯曲或损坏 (A)。损坏的机针 (B) 可能导致跳针、断线或断针。它还可能损坏针板。

请勿使用不对称的双针 (C)，它们可能会损坏您的缝纫机。



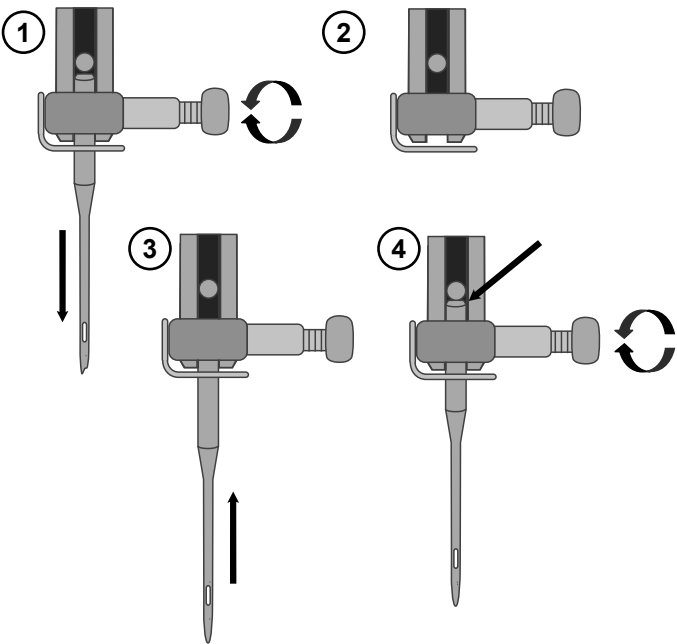
选择指南——机针尺寸、布料、缝线

机针尺寸	布料	线
70 - 80 (9 - 11)	轻质布料：细绒棉、薄纱、丝绸、平纹细布、交织布、毛织布、运动衫、绉纱、聚酯纤维、雪纺绸、透明硬纱、蝉翼纱	轻型通用缝线
80-90 (11-14)	中质布料：绉缝棉、缎纹、双面针织、轻质羊毛、人造丝、聚酯纤维、轻质亚麻	对合成布料使用聚合物线，对天然布料使用通用或棉线以获得最佳效果。
90 (14)	中质布料：紧致编织、中质亚麻、棉/聚酯混纺、毛巾布、钱布雷布、双面针织	
100 (16)	重质布料：帆布、羊毛、牛仔布、家庭装饰、绒头织物、重质针织	
110 (18)	重质布料：大衣重量羊毛、室内装饰布料	机针用重型缝线，梭芯用通用缝线。

更换机针

注意：在您更换机针之前，可以在机针区域下方的机针板孔位上放置一张纸或一块布料，这样有助于防止机针意外掉落到机器中。

1. 松开针夹螺丝如果觉得紧，可以使用您配件中的螺丝刀松开螺丝。
2. 取下机针。
3. 将新的机针向上推入针夹中，平滑面朝后。
4. 当机针无法再向上推后，紧固螺丝。



缝线张紧度

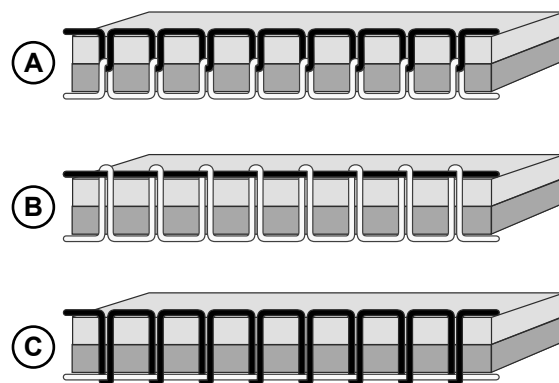
如需设置缝线张紧度，请旋转机器顶部的标度盘。根据布料、线等因素，您可能需要调节张紧度。为达到最佳的线迹外观和耐用性，请确保正确调整机针缝线张紧度。对一般缝制而言，缝线在两层布料（A）间均匀相遇。

如果布料上侧可见梭芯上的缝线，意味着机针缝线的张紧度过紧（B）。降低机针缝线张紧度。

如果布料下侧可见上线，意味着机针缝线的张紧度过松（C）。调高机针缝线张紧度。

对装饰线迹和纽孔而言，布料底面应可见上线。

请在与您将要缝制的布料材质相同的废料上做几次测试并检查张紧度。



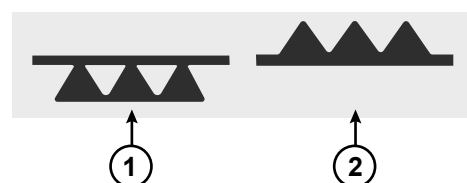
无送料齿的缝纫

缝纫纽扣或使用其他不需要送布的缝纫技法时，应放下送料齿。

送料齿杆位于自由臂的背面。

1. 将送料齿杆移至“送料齿向下”的位置，放下送料齿。
2. 将送料齿杆移至“送料齿向上”的位置，抬起送料齿。

注意 当送料齿杆切换时，送料齿不会立即抬升。将手轮朝您的方向旋转一整圈或开始缝制以重新接合送料齿。

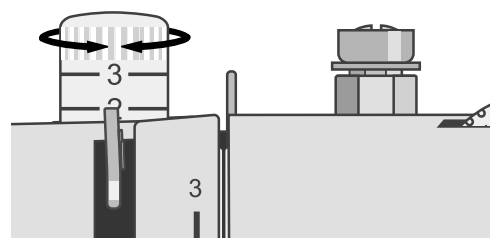


压脚压力

压脚压力装置用于控制压脚施加在布料上的压力，以确保缝纫期间顺畅送料。压脚压力已预设为标准值“2”。尽管大部分布料均无需调节，但如果布料非常厚或者非常薄，也可进行调节——如为重质布料，调高压力，如为轻质布料，则调低压力。

注意 如果标度盘逆时针旋转过度，可能会脱落。如果发生此类情况，只需重新放表盘然后顺时针旋转直至固定到位即可。

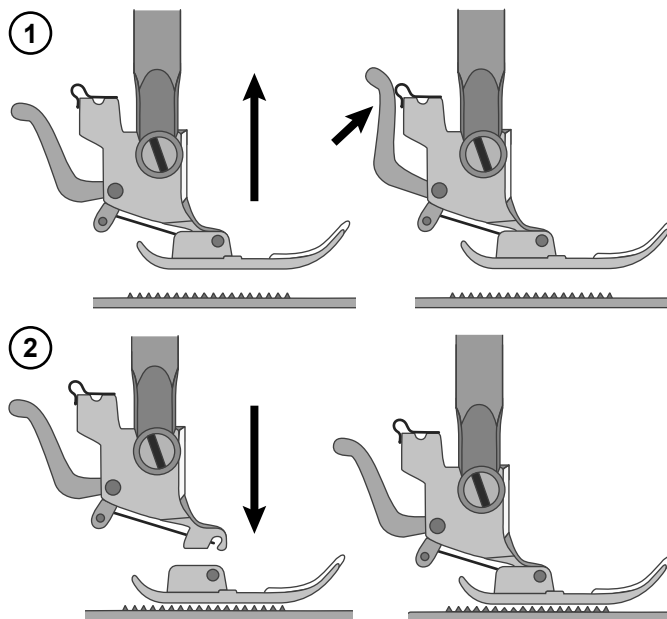
注意 如果一直顺时针旋转标度盘直至其停止，即其已达到最大可用压力。请不要再试图旋转表盘了！



更换压脚

1. 确保机针处于最高位置且压脚已抬起。压脚分离杆从压脚座的背面伸出。按下此分离杆释放压脚。
2. 如需将压脚连接至压脚座，请将所需的压脚及其插销放置在压脚座槽的正下方。降低压脚抬升器，压脚就会卡到位。

注意 如果您觉得找到正确放置压脚的位置有困难，那么就在压脚下降时一直按住分离杆。用您的大拇指小心地将压脚引导至正确的位置，然后它将卡到位。



操作和线迹控制按钮

机器操作控制用于操作机器，位于机头上。在线迹控制面板（显示屏旁）中，您将看到用于调整和选择线迹的按钮。下文将列出并介绍每一项功能。

倒缝按钮



根据所选的线迹，倒缝按钮具备不同的功能。

线迹 00 - 05

按住倒缝按钮，以进行倒缝。放开继续向前缝纫。只要按下倒缝按钮，机器便会倒缝。

线迹 06 - 19, 28 - 99

按下倒缝按钮，机器会缝制 3 个打结线迹，然后自动停止。

对于纽孔、织补和纽扣缝纫线迹，倒缝没有功能。

机针上停/下停



按下机针向上/向下按钮，向下或向上移动机针。您还可以轻踩脚踏控制器以抬升或下放机针。

菜单/声音开/关



按下在菜单间进行切换。有三种菜单，实用/装饰线迹、线迹宽度和线迹长度。选择一种菜单后，该图标旁的灯亮起。

该按钮也用于关闭机器声音。机器开启的情况下按住 2 秒，听到蜂鸣声后，声音即被关闭。按住 2 秒直至听到蜂鸣声，声音再次开启。即使关机，该设置也将被保持。

导航箭头



按下向上和向下箭头选择线迹和/或调整线迹设置。

左边的箭头更改显示屏上左侧的数字，右边的箭头则更改右边的数字。

注意 确保选择了正确的菜单后再使用选择箭头。激活菜单后，其旁边的灯会亮起。

实用和装饰线迹



选择此菜单进行缝纫。您机器中所包含的线迹图案显示在机器上。每种线迹旁都有一个数字，这就是用于选择线迹的编号。

线迹宽度/机针位置



选择此菜单调整所选线迹的宽度。

当您选择了一个线迹时，您的机器将自动设置最佳线迹宽度。显示屏上显示默认设置。可在 0 - 7mm 之间调整线迹宽度。部分线迹的宽度有限。按下“向上”增加线迹宽度，按下“向下”减少线迹宽度。

选择直线线迹或加固直线线迹时，线迹宽度按钮用于调节机针位置。按下“向上”时，机针位置向右移动。按下“向下”时，机针位置向左移动。当线迹宽度为 3.5 时，设定中心机针位置。

线迹长度



选择此菜单调整所选线迹的长度。

当您选择了一个线迹时，您的机器将自动设置最佳线迹长度。显示屏上显示默认设置。可在 0 - 4.5mm 之间调整线迹长度。部分线迹的长度有限。按下“向上”增加线迹长度，按下“向下”减少线迹长度。

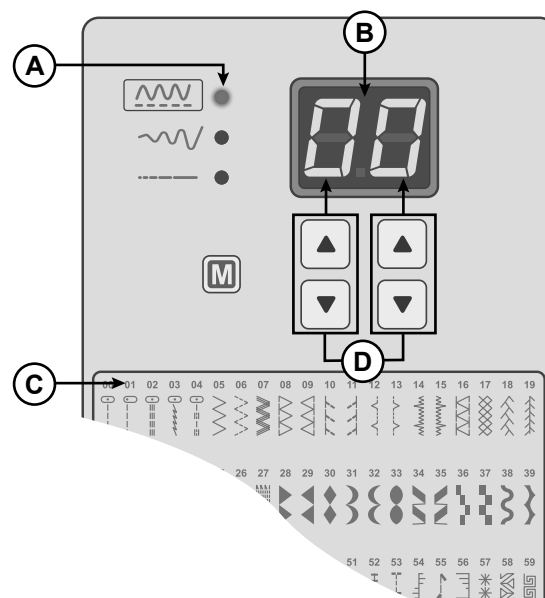
选择线迹

当您开启机器时，实用和装饰线迹菜单被激活。这由菜单图标 (A) 旁边的灯指示。默认选择直线线迹 (线迹编号 00) (B)。

线迹印于机器上。线迹编号印在相应线迹的图示上方 (C)。

按下向上和向下箭头选择线迹。左边的箭头更改显示屏上左侧的数字，右边的箭头则更改右边的数字 (D)。

每种线迹有预设的线迹长度和宽度。在机器的右下方，您可以继续滑动一张显示每种线迹推荐压脚的图表。



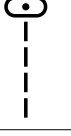
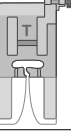
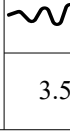
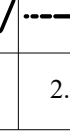

缝纫

缝纫

本节中所述的每一种线迹或缝纫技法旁边均有图表显示推荐的设置和压脚。见右侧的图表示例。

注意 有些布料染色过重，可能导致其他布料甚至缝纫机变色。这种变色可能很难清除或者无法清除。羊毛和牛仔布料，尤其是红色和蓝色，通常含有许多多余的染料。如果您怀疑您的布料/成衣中含有大量的多余染料，请务必在缝纫之前进行清洗，以防止您的机器被染色。

注意 为获得最佳缝纫效果，上线和梭芯线请使用同一种线。如果使用特种线/装饰线缝纫，请在梭芯中使用正常缝纫线。

				
A	B	3.5	2.5	3-5

- A. 线迹
- B. 压脚
- C. 线迹宽度单位为毫米
- D. 线迹长度单位为毫米
- E. 缝线张紧度

开始缝纫——直线线迹

将机器设为直线线迹（见右侧图表）。

抬起压脚，将布料放在压脚下方、针板缝份引导线旁边。梭芯盖上有有一个 1/4" (6mm) 引导线。

将上线放在压脚下方。

将机针下放至您所需的起始点。将线向后拉及放低压脚。踩下脚踏控制器。沿接缝引导线轻轻导送布料，让机器馈送布料（A）。如果没有向上拉梭芯线，那么您开始缝纫后，它会自动向上拉。

如需固定接缝头部，按住倒缝按钮。倒缝数针。松开倒缝按钮，机器将再次正向缝纫（B）。

更改机针位置

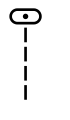
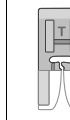
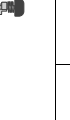
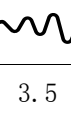
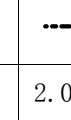
通过更改机针位置，有些缝纫操作可以更轻松地完成，例如明线缝纫衣领或缝纫拉链。用线迹宽度按钮调整机针位置（参见 页 17）。

更改缝纫方向

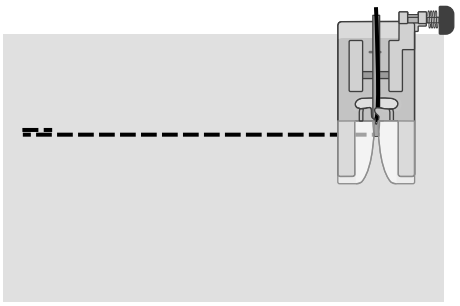
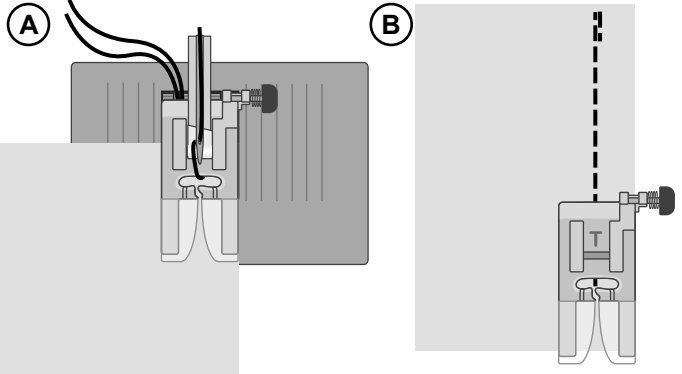
如需更改缝纫方向，请停下机器。按下机针停止按钮以激活机针向下位置。机针朝下扎进布料。

抬起压脚。

沿机针转动布料，以根据需要更改缝纫方向。放下压脚，按新的方向继续缝纫。

				
A	B	3.5	2.0 - 4.0	3 - 5

直线线迹设置



结束缝纫

到达接缝端部时，按住倒缝按钮，倒向缝纫数针。松开按钮，再次正向缝纫至接缝端部。这样可以固定接缝，使线迹不至散开。

向朝着您的方向转动手轮，将机针抬升至最高位。抬起压脚，取下布料，将缝线拉到后面。

向上拉动缝线，进入割线刀，使缝线在正确的长度处割断，开始下一个接缝时机针不会脱线。

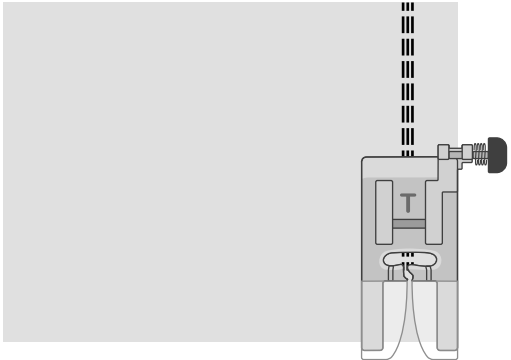
直线伸缩缝线迹

由于此线迹是三重弹性线迹，因此比普通直线线迹更强韧。直线伸缩缝线迹可用于重质弹力布料、需要承受大量张力的胯部接缝以及重质布料的明线缝纫。

缝纫时小心导送布料，因为布料会来回移动。

		3.5	2.5	3 - 5

直线伸缩缝线迹设置



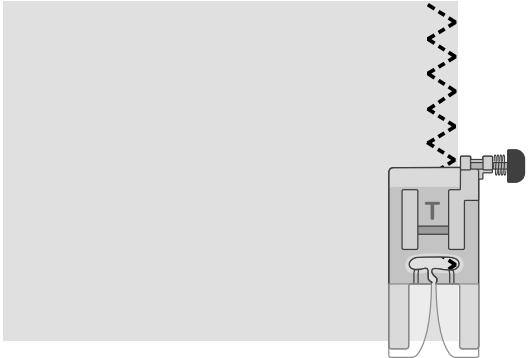
多步曲折线迹

多步式曲折线迹用于对散边进行包边。请确保机针从左侧刺入布料，并在右侧包缝毛边。

此线迹还可用于弹性线迹，在缝制针织布料时使拼缝能够伸缩。

		3.0 - 5.0	1.0	3 - 5

多步式曲折线迹设置



倾斜包边线迹

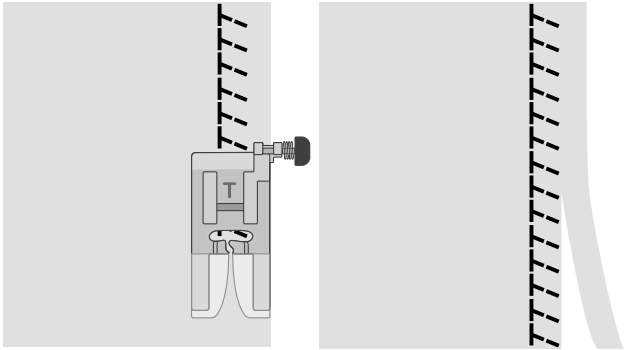
倾斜包边线迹将拼接和包边一次完成，完美适用于弹性布料。此线迹比普通接缝更具弹性，非常耐用，可快速缝纫。

将布料放在压脚下方，对齐压脚的边缘与布料的边缘。拼接完成后，修剪掉拼缝外多余的布料。

提示：布料边缘处的缝纫采用暗线缝压脚。调整压脚的延长部分，使其沿着布料边缘进行引导。始终先在废料上进行试缝，成果可能因布料的重量和质量发生改变。

		5.0	2.5	3 - 5

倾斜包边线迹设置



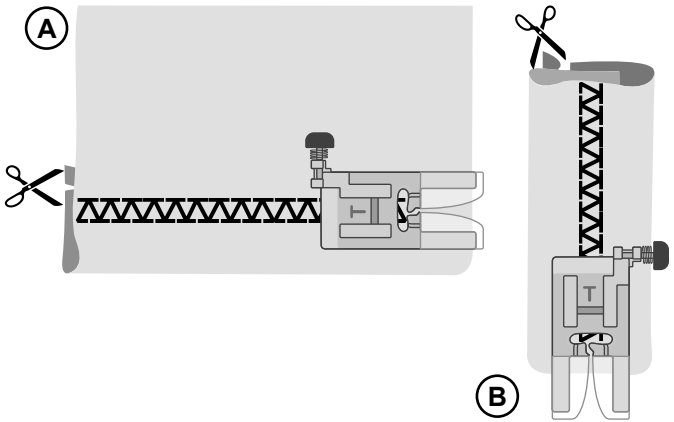
闭合式包缝线迹

闭合式包缝线迹可用于缝制中等至重型弹性布料。

此线迹适用于卷边弹力布料（A）和皮带环（B）。将卷边折向反面，从正面对闭合式包缝线迹进行走针。剪除多余布料。

		5.0	2.5	3 - 5

闭合式包缝线迹设置



暗线缝

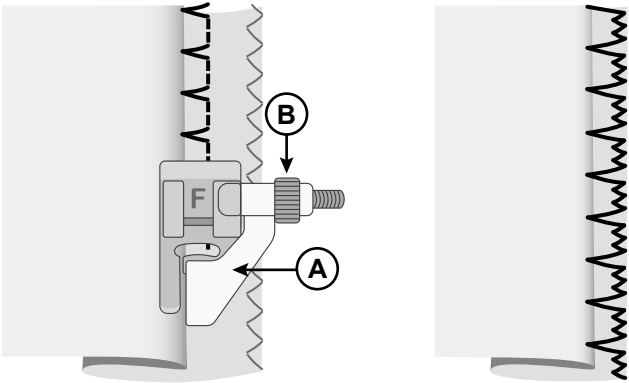
暗线缝线迹用于短裙、裤子和家居装饰作品中的褶边暗缝。

暗线缝分为两类：一类推荐用于中重型编织布料（1），另一类推荐用于中重型弹力布料（2）。

(1)	(2)		3.50	1.5 - 2.0	3 - 5

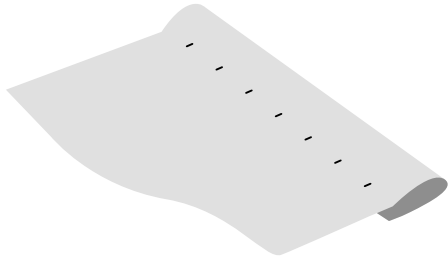
暗线缝设置

- 如果在编织布料上缝纫，则对散边进行修边。对于大部分针织面料而言，都无需事先处理散边。
- 折叠并将褶边缝口反向挤压。
- 将褶边回折，让经过处理的边缘延伸至折叠部分外大约 3/8”（1 cm）。现在作品的反面应该朝上。
- 将布料放置在压脚下，让折叠部分沿着边缘导杆（A）运动。
- 当机针摆入折叠部分时，它将压住少量的布料。如果正面的线迹可见，请旋转调整螺钉（B）来调节边缘导杆（A）直至抓住褶边的线迹几乎看不见。



编织布料

弹力布料



面料正面

织补和修补

修补大孔

要覆盖大孔，必须在损坏的区域上缝一块新的布料。

将一块新布料疏缝在布料正面的破损区域。

使用曲折线迹或多步式曲折线迹缝纫布料边缘。

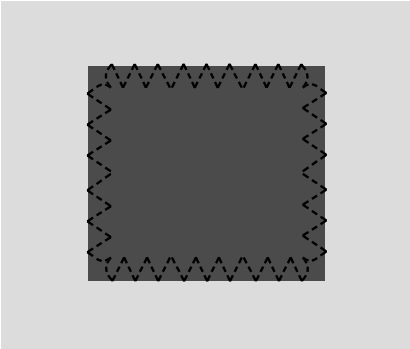
从布料的反面修剪接缝附近的受损区域。

		4.0 - 6.0	2.0	3 - 5

曲折线迹设置

		5.0	1.0 - 2.0	3 - 5

多步式曲折设置



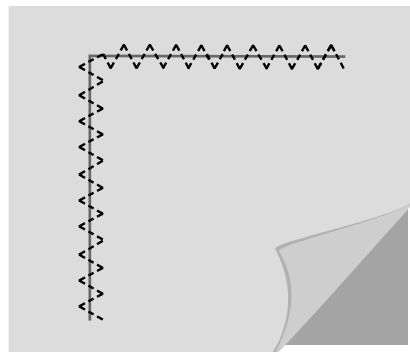
修补撕裂

对于撕裂、磨损的边缘或小孔，可在布料反面垫一块布料。垫在下面的布料会加固破损区域。

在破损布料下方垫一块布料。该布料必须比破损区域稍大一些。

使用曲折线迹或多步式曲折线迹缝纫破损区域。

修剪用作加固件的布料。



修补小孔

小孔或小撕裂可使用织补线迹轻松织补。该线迹自动前后缝制小线迹，用于覆盖小破洞或裂口。

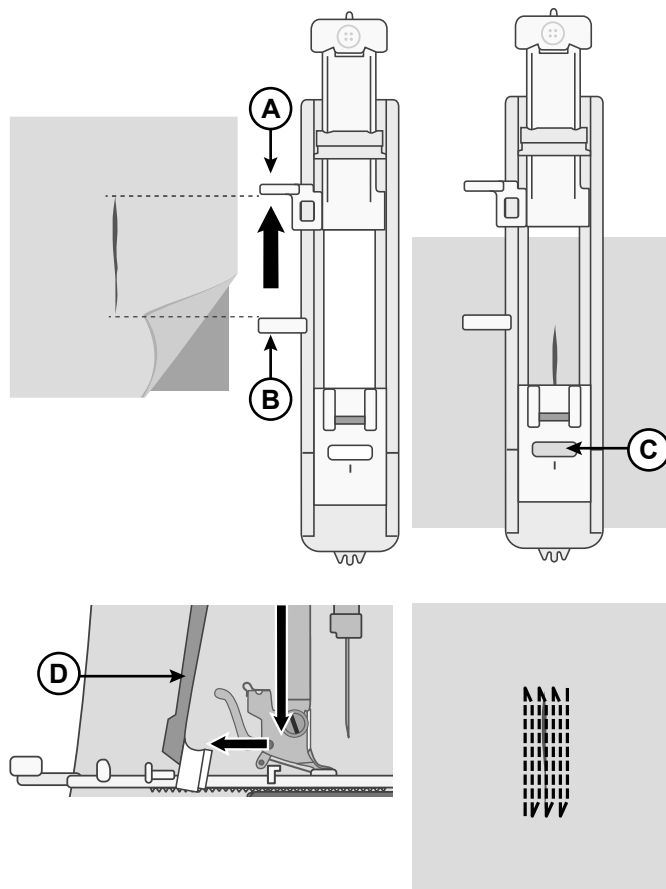
尽可能用颜色与您的布料相近的线为机器穿线。

1. 选择织补线迹。
2. 织补线迹与纽扣压脚一同使用。测量裂口/破洞的长度。按相应的长度推出纽扣固定杆（A）。纽扣固定杆和止动器（B）之间的距离约等于织补线迹的长度。最大长度约为 1 1/4"（3cm）（如果裂口超过此长度，请重复线迹）。
3. 将纽扣压脚连接到您的机器上。将您的布料放在压脚下方。对齐布料，让裂口的底部稍稍位于压脚中心的上方（C）。
4. 完全放下锁眼杆（D），然后向远离您的方向推。锁眼杆应当位于纽扣固定杆（A）和止动器（B）之间。
5. 开始缝纫，机器将在织补线迹完成后自动停止。移动布料并重复上述步骤，直至覆盖整个破损区域。

注意 如需使织补更加牢固，缝纫之前在孔/撕裂位置下方放置一块布料。

		7.0	2.0	2 - 4

织补线迹设置



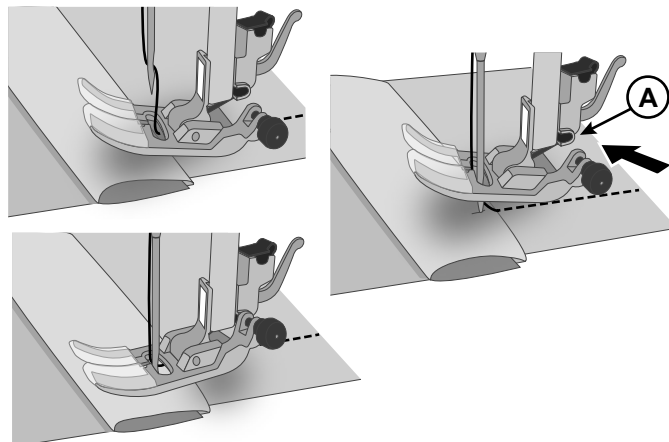
牛仔卷边

缝纫超厚面料接缝或牛仔卷边时，压脚在接缝上滑动时可能翻起。为了能在较厚的拼缝上均匀送布，通用压脚(T)配备了“锁定到位”按钮，将压脚锁定在水平位置。

当您接近较厚的拼缝时，压脚抬起至一定厚度，停止缝纫。将针放入布料中并抬起压脚。再次放下压脚时，将压脚上的按钮推向压脚脚踝上的凹槽(A)。这会将压脚锁定在水平位置，允许压脚通过较厚的布料而不折断机针。缝制几针后，将会自动解除锁定位置。

		3.5	4.0	3 - 5

牛仔卷边设置



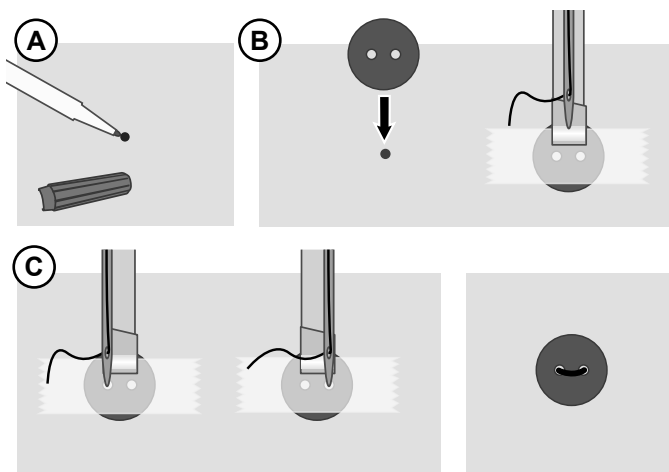
纽扣缝纫

通过专门的纽扣线迹简单并快速地紧固纽扣。

1. 选择纽扣缝纫线迹。
2. 下降送料齿。
3. 移除压脚。
4. 使用记号笔标记纽扣位置(A)。
5. 把纽扣放在记号上并用胶带粘合到位。把您的作品放置在压脚柄下，将纽扣与机针对齐。放下压脚柄(B)。
6. 朝您的方向慢慢转动手轮，确保机针能够畅通地扎到纽扣孔中。必要时调节线迹宽度(C)。
7. 开始低速缝纫。几针后，机器自动停止。
8. 留出较长的线尾并将其拉到纽扣下方。将线尾绕到柄杆上。
9. 用手缝针将线拉到布料的反面并固定。
10. 如需重新连接送布齿，将送布齿杆移回常规缝纫位置，然后朝您的方向转动手轮一整圈。

	—			
		3.5	—	2 - 4

纽扣缝纫设置



一步式锁纽孔

缝纫尺寸正好合适的纽孔。缝制纽孔的布料应经过粘衬和/或稳定化。

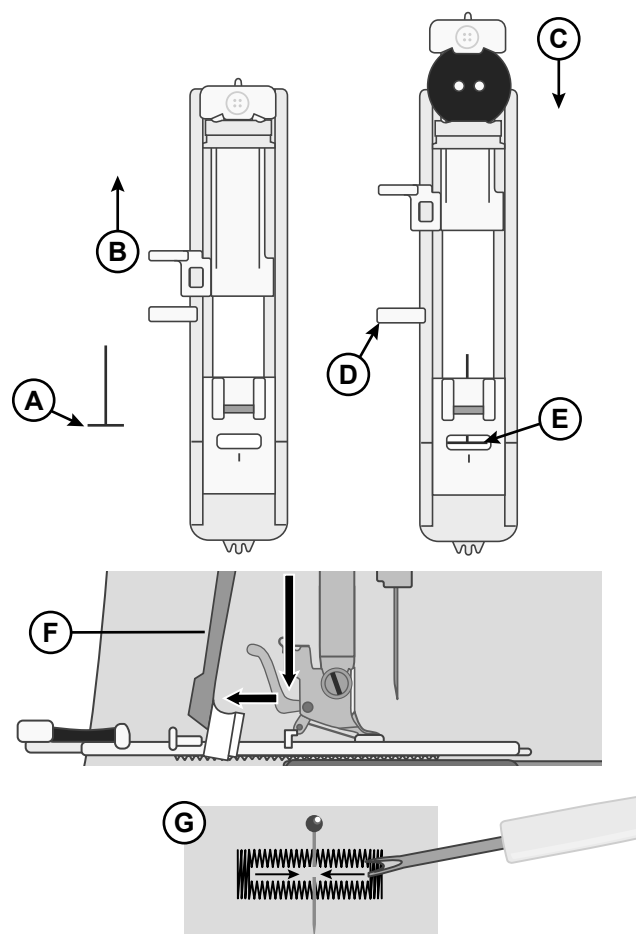
1. 在布料上标记纽孔的开始位置（A）。
2. 在一步式纽孔压脚上，将推杆向后推动（B）以推开纽扣座。插入纽扣。向前推动纽扣座，直至纽扣锁定到位（C）。纽扣将决定纽孔的长度。纽扣固定杆（B）和止动器（D）之间的距离为纽孔的长度。
3. 安装一步式纽孔压脚。
4. 请确保拉着缝线穿过压脚中的孔并放置在压脚下。
5. 将您的布料放置在压脚下，使布料上的记号与纽孔压脚（E）的中心对齐。
6. 完全放下纽孔控制杆（F），然后向远离您的方向推。纽扣孔杆应当位于纽扣固定杆（B）和止动器（D）之间。
7. 拉住上线的一端并开始缝纫。将从压脚的前部向后部缝制纽孔。当纽孔完成后，停止缝纫。
8. 一旦完成纽孔，抬起压脚。将纽孔杆推向最上方位置。
9. 如需固定套结，将上线头穿入一根手缝针，拉向反面并打结，然后割断多余的线。
10. 使用拆线刀从两端向中间割开纽孔（G）。

如果您想缝纫另一个纽孔，当纽孔完成后，不要向上推动纽孔杆。而是再次朝您的反方向推。缝制另一个纽孔。

注意 始终在废布上缝制试验纽孔。

		5.0	0.4	3 - 5

纽孔设置



缝纫拉链

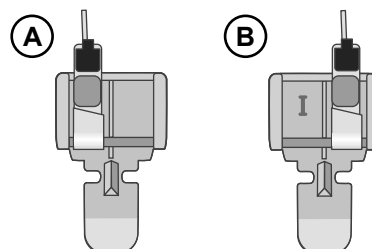
拉链压脚装在机针的右侧或左侧皆可，使其可方便地在拉链齿两侧缝纫。

如需缝纫拉链右侧，在左压脚位置（A）处安装压脚。

如需缝纫拉链左侧，在右压脚位置（B）处安装压脚。

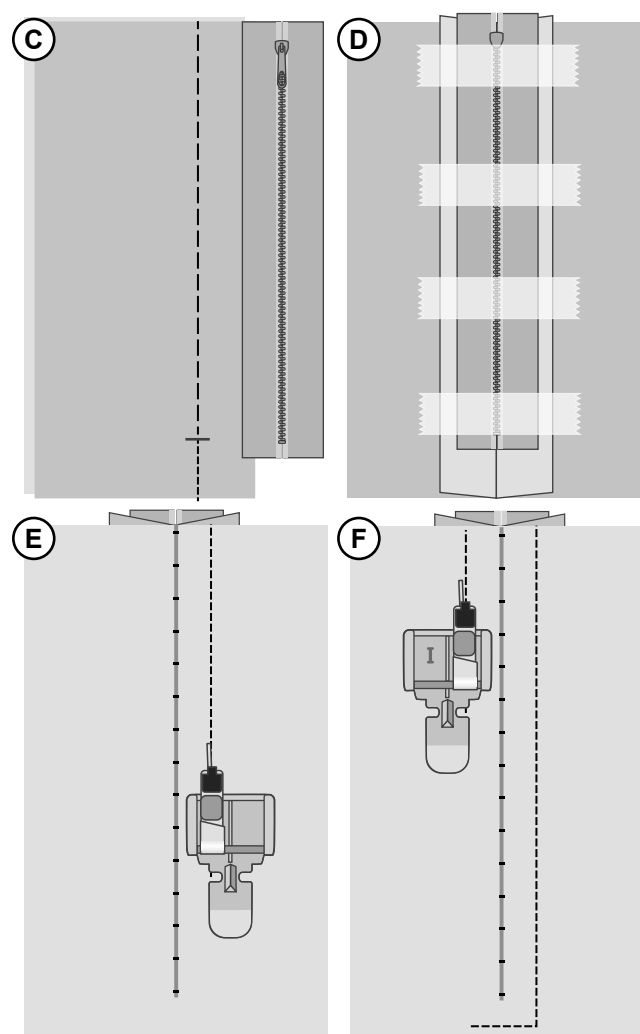
		3.5	2.0 - 3.0	3 - 5

拉链缝纫设置



居中的拉链

- 将布料正面放在一起并用别针固定。在布料上标记拉链长度。
- 按指定的缝份疏缝拉链缝（使用线迹长度 4mm 的直线线迹，缝线张紧度 2）。在拉链端部标记（C）处进行疏缝。
- 将机器设为直线线迹（见上表），倒缝数针，并按指定缝口缝纫剩余接缝（C）。
- 将缝份按开。将拉链正面放到接缝的另一侧，用胶布固定到位（D）。
- 翻转您的作品，确保正面朝上。将拉链压脚安装到机针左侧（A）。
- 沿拉链正面缝纫至拉链端部，记得在开始处倒缝。停止时机针须向下扎入布料，抬起压脚，转动作品以缝纫拉链底部（E）。
- 将拉链压脚安装到机针右侧（B）。把剩下的拉链边缝好，和第一边一样（F）。
- 翻转作品以清除背面的胶带。
- 再次将作品翻转到正面，清除疏缝线迹。

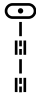
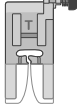





仿手工绗缝线迹

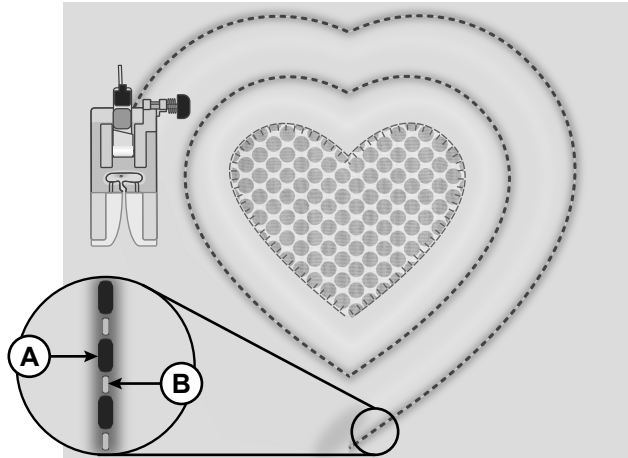
使用仿手工绗缝线迹模拟手工绗缝。用透明线或者颜色与上层布料协调的线为机针穿线。用颜色与上层布料协调或形成对比的线为梭芯穿线，具体取决于您想要的作品风格（梭芯线是实际会出现在布料上的线）。

提示 使用尺寸为 100 的明线机针，以达到更好的效果。

- 为获得逼真的手工绗缝效果，务必使用较高的缝线张紧度缝纫线迹。确保根据线迹图表中的建议设置张紧度。
- 沿缝纫作品的其中一条接缝走针，或围绕贴花走针。当梭芯线上拉至绗缝正面时，形成手工绗缝效果。

				
		3.5	2.0 - 3.0	6 - 9

仿手工绗缝线迹设置



A. 底线


B. 面线

维护

清洁机器

为使您的缝纫机运行良好，请经常清洁它。无需润滑（油润滑）。用柔软的布擦拭机器的外表面以去除任何灰尘或棉绒的堆积。

清洁梭芯区域

 抬高机针并关闭机器。

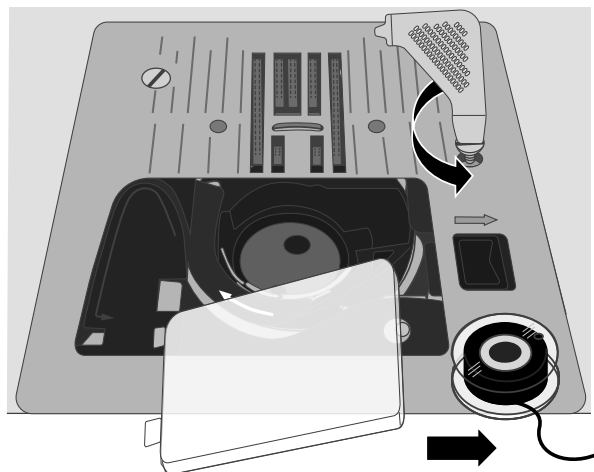
移除压脚。滑出梭芯盖，取出梭芯。

用 L 螺丝刀拆下机针板的螺丝。提起并取出针板。


用附件中的刷子清洁送料齿和梭芯区域。

将机针板放在送料齿上，重新放并紧固螺丝。

安装压脚，放入梭芯，并盖上梭芯盖。



清洁梭芯区域的下方

 抬高机针并关闭机器。

在几次缝纫后或您发现梭芯盒区域棉绒堆积的任何时候，请清洁梭芯盒下方的区域。

移除压脚。滑出梭芯盖，取出梭芯。

用 L 螺丝刀拆下机针板的螺丝。提起并取出针板。

通过向上抬起的方式移开梭芯盒。如果您在抬起时稍微往左或往右推一点，会更容易。

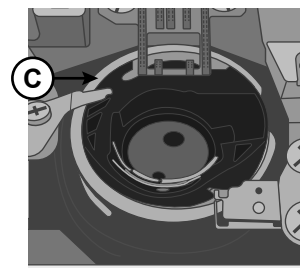
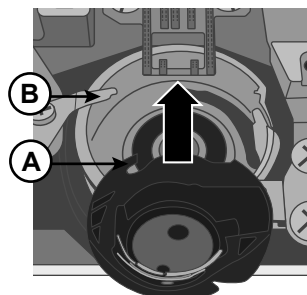
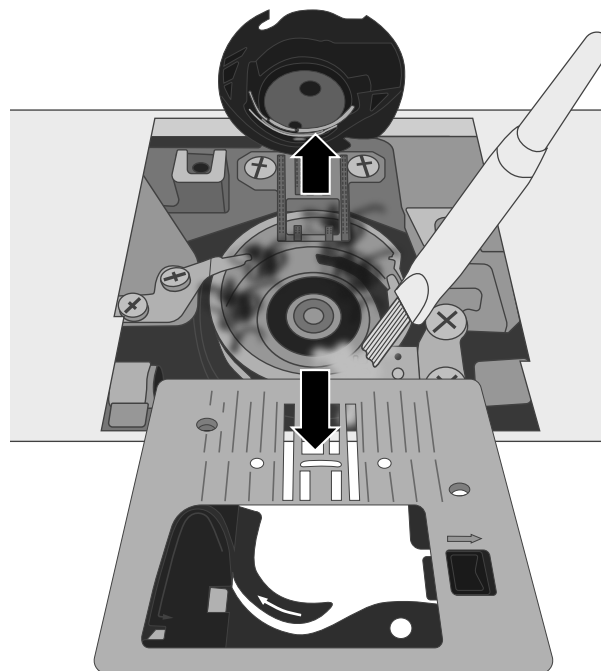
用刷子或干布清洁该区域。

注意 请勿向梭芯盒区域吹气。灰尘和棉绒会被吹进您的机器。

将梭芯盒的“叉”端（A）引向梭芯盒托架（B）与送料齿下方。从右向左轻轻移动梭芯盒，直至其正确滑入旋梭中（C）。为确保适当重新放梭芯盒，请朝您的方向转动手轮。旋梭（C）应当可以逆时针自由旋转。

将机针板放在送料齿上，重新放并紧固螺丝。

安装压脚，放入梭芯，并盖上梭芯盖。



故障排除

布料底面的线环

可能的原因： 布料底面出现线环只能说明上线穿线出错。当张紧机制的上线位置出错并且未经过挑线杆时，会出现这种情况。

解决方案： 机器重新穿线，确保在开始穿线之前首先抬升压脚抬升器，以便缝线可以坐落在张紧机制和挑线杆的正确位置。欲了解您是否正确穿线，尝试做一次测试：

- 抬升压脚抬升器（页 9），在机器顶部穿线（页 12）。
- 穿针，但暂时不要将缝线置于压脚下方。将上线往左拉时，应该可以自由拉动。
- 放下压脚抬升器。将上线往左拉时，应该可以感觉到阻力。这就说明您的穿线是正确的。
- 将缝线置于压脚下方，然后向上拉动梭芯缝线。将两个线尾滑入压脚下方，朝向后侧。放下压脚，开始缝纫。

如果您将压脚抬升器放下，但缝线仍然可以自由拉动（您感觉抬升和放下压脚并无两样），这就说明您穿线出错。移开上线，重新穿线。

梭芯缝线折断

可能的原因： 梭芯穿线出错。

解决方案： 检查梭芯是否位于梭芯托架中的正确位置（页 11）。

可能的原因： 梭芯绕线过满或不均匀。

解决方案： 梭芯绕线期间（页 11），缝线可能位于绕线张紧盘中的错误位置。

可能的原因： 梭芯托架中存在灰尘或绒毛。

解决方案： 清洁梭芯托架（页 27）。

可能的原因： 使用了错误的梭芯。

解决方案： 使用缝纫机的同款梭芯（SINGER® 15 类透明梭芯）——不要替代。

布料面部出现底线

可能的原因： 上线过紧。

解决方案： 降低上线张紧度（页 15）。

可能的原因： 走线路径受阻，使上线张紧度额外提高。

解决方案： 检查上线路径是否受阻，缝线是否可以自由通过走线路径。

可能的原因： 梭芯缝线并未受到梭芯盒的张紧力。

解决方案： 梭芯重新穿线（页 11）。

梭芯绕线困难

可能的原因： 梭芯上的缝线未绕紧。

解决方案： 梭芯重新绕线，确保缝线紧贴绕线张紧盘（页 11）。

可能的原因： 梭芯与绕线轴未完全接合，导致梭芯不绕线。

解决方案： 绕线前检查梭芯与绕线轴是否完全接合。

可能的原因： 梭芯绕线松散，因为在开始绕线前未握住线端。

解决方案： 绕线前，紧紧握住线尾（从梭芯端小孔出来），让梭芯部分充线，然后停下，在靠近梭芯处切断线尾。

布料起皱

- 可能的原因：**上线过紧。
- 解决方案：**降低上线张紧度（页 15）。
- 可能的原因：**线迹长度过短。
- 解决方案：**调高线迹长度设置（页 17）。
- 可能的原因：**选择了错误的机针类型。
- 解决方案：**针对您的布料，使用正确的机针样式和尺寸（页 13 和 页 14）。

线迹下方的布料起卷

- 可能的原因：**布料未根据线迹的密度进行适当地稳定化（例如，缎纹线迹贴花）。
- 解决方案：**在布料下方添加布料稳定衬，帮助防止线迹起卷，导致布料起皱。

缝纫时出现噪音

- 可能的原因：**缝线不在挑线杆内。
- 解决方案：**机器重新穿线，确保挑线杆位于最高位，以便缝线穿过挑线杆眼——向朝着您的方向转动手轮，将挑线杆抬升至最高位以进行穿线。
- 可能的原因：**走线受阻。
- 解决方案：**检查缝线是否在线柱或线塞后方卡住。

机器不送布

- 可能的原因：**穿线后，压脚抬升器未下放至布料上。
- 解决方案：**放下压脚抬升器，然后开始缝纫。切勿在缝纫时“推动”或“拉动”布料。
- 可能的原因：**
- 解决方案：**须将手轮转动一整周以抬起并重新接合送料齿（页 15）。
- 可能的原因：**线迹长度设为零。
- 解决方案：**调高线迹长度设置（页 17）。

机器不运行

- 可能的原因：**尝试缝纫时梭芯绕线主轴已接合。
- 解决方案：**向左推动梭芯绕线轴，使其脱离。
- 可能的原因：**电源线和/或脚控器未正确插入。
- 解决方案：**确保电源线/脚控器插于机器和电源的正确位置（页 8）。
- 可能的原因：**使用了错误的梭芯。
- 解决方案：**使用缝纫机的同款梭芯（SINGER® 15 类透明梭芯）——不要替代。

机针折断

- 可能的原因：**机针弯曲、钝化或受损。
- 解决方案：**丢弃机针并插入新针（页 14）。
- 可能的原因：**选择了错误的机针尺寸。
- 解决方案：**针对布料类型插入合适的机针（页 13）。
- 可能的原因：**机器穿线出错。
- 解决方案：**机器彻底重新穿线（页 12）。

可能的原因：“推动”或“拉动”布料。
解决方案：缝纫时不要手动推/拉布料，而要让机器的送布齿根据您的引导在压脚下抓取布料。

穿针器失效

可能的原因：机针位置出错。
解决方案：向朝着您的方向转动手轮，将机针抬升至最高位。
可能的原因：插针出错。
解决方案：在针夹中将机针移动至最上方位置。
可能的原因：机针弯曲。
解决方案：取下弯曲的机针，并插入新针（页 14）。
可能的原因：钩针受损。
解决方案：机针穿线器需要更换。联系授权服务中心。

跳线

可能的原因：插针出错。
解决方案：检查机针顶部的扁平侧是否朝向机器后部，机针是否可以上行至最高点，然后拧紧机针夹紧螺丝。
可能的原因：选择了错误的机针。
解决方案：针对您的布料，使用正确的机针样式和尺寸（页 13 和 页 14）。
可能的原因：机针弯曲、钝化或受损。
解决方案：丢弃机针并插入新针（页 14）。

线迹变形

可能的原因：“推动”或“拉动”布料。
解决方案：缝纫时不要手动推/拉布料，而要让机器的送布齿根据您的引导在压脚下抓取布料。
可能的原因：线迹长度设置出错。
解决方案：调整线迹长度设置（页 17）。
可能的原因：该技法可能需要使用稳定衬。
解决方案：在布料下方放置稳定衬。

开始缝纫时缝线成团

可能的原因：开始缝纫之前，上线和底线没有置于压脚下方的正确位置。
解决方案：开始缝纫前，确保上线和底线均位于压脚下，朝向后侧。
可能的原因：开始缝纫时，压脚下无布料。
解决方案：将布料置于压脚下，确保机针穿过布料；轻轻按住前几针的线尾。
可能的原因：该技法可能需要使用稳定衬。
解决方案：在布料下方放置稳定衬。

上线折断

可能的原因：走线受阻
解决方案：检查缝线是否在线柱（线柱本身的粗糙位置）或线柱锥或线塞（如果缝线落在线塞后方，导致无法通过机器路径自由送线）处卡住。
可能的原因：机器穿线出错。

解决方案： 彻底清除上线，抬升压脚抬升器，重新走线，确保缝线位于挑线杆内（向朝着您的方向转动手轮以抬升挑线杆至最高位）。

可能的原因： 上线过紧。

解决方案： 降低上线张紧度（页 15）。

技术规格

缝纫速度 最大1000 ± 50 rpm （使用默认线迹长度的直线线迹）	额定电压 240 V/50Hz, 230 V/50Hz, 220 V/50-60Hz, 127 V/60 Hz, 120 V/60 Hz, 100V/50-60Hz	压脚抬升高度 6mm
保护等级 II（欧洲）	线迹宽度 0 - 7.0mm	线迹长度 0 - 4.5mm
指示灯类型 LED 灯	机器尺寸 长度：≈440mm 宽度：≈190mm 高度：≈280mm	重量 7kg

我们保留更改机器设备及配件的品种或修改性能或设计的权利，恕不另行通知。但是，这样的更改永远是为用户着想的。

知识产权

Singer 以及 Cameo“S”设计是 Singer Company Limited S.à.r.l. 或其附属企业的独家商标。



请注意，在报废时，此产品必须根据相关的国家电气/电子产品法律进行回收。请勿将电器作为未分类城市垃圾处置，使用单独的回收设施。联系当地政府了解可用回收系统的相关信息。用新电器更换旧电器时，法律规定零售商有免费回收处置旧电器的义务。

如果电器在垃圾填埋场或垃圾场处置，危险物质会泄漏进地下水并污染食物链，影响健康。

Manufacturer

VSM GROUP AB, SVP Worldwide

Drottninggatan 2, SE-56184, Huskvarna, SWEDEN

